

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-246092

(43)Date of publication of application : 12.09.2000

(51)Int.Cl.

B01J 19/12
B01J 19/00
C08F 2/46
G01N 27/447
G01N 30/60
// C12M 1/00
C12N 15/09

(21)Application number : 11-056437

(71)Applicant : KAWAMURA INST OF CHEM
RES

(22)Date of filing : 04.03.1999

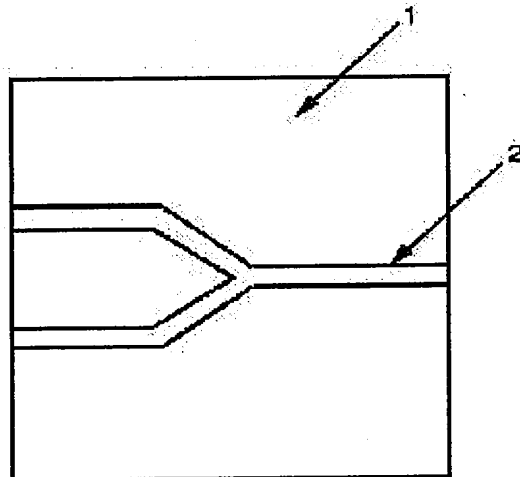
(72)Inventor : ANAZAWA TAKANORI
TERAMAE ATSUSHI

(54) PRODUCTION OF MICROCHEMICAL DEVICE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To bond members having a recessed part on the surface and another member to form an integrated body which are completely contacted with each other, without a minute space being closed by an adhesive in the production of a microchemical device, in which a space to be a passage and others is formed, by bonding/integrating the members.

SOLUTION: A surface in which the recessed part of a member 1 is formed is contacted with a member 2 through a composition containing an energy ray curable compound. After a part excluding the recessed part formed in the member 1 is irradiated with energy rays to cure the composition, and the uncured composition in a space formed between the recessed part of the member 1 and the member 2 is removed.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2000-246092
(P2000-246092A)

(43) 公開日 平成12年9月12日 (2000.9.12)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード [*] (参考)
B 0 1 J 19/12		B 0 1 J 19/12	E 4 B 0 2 4
19/00	3 2 1	19/00	3 2 1 4 B 0 2 9
C 0 8 F 2/46		C 0 8 F 2/46	4 G 0 7 5
G 0 1 N 27/447		G 0 1 N 30/60	D 4 J 0 1 1
30/60		C 1 2 M 1/00	A
審査請求 未請求 請求項の数9 O L (全 11 頁) 最終頁に続く			

(21) 出願番号 特願平11-56437

(22) 出願日 平成11年3月4日 (1999.3.4)

(71) 出願人 000173751

財団法人川村理化学研究所

千葉県佐倉市坂戸631番地

(72) 発明者 穴澤 孝典

千葉県佐倉市大崎台4-35-4

(72) 発明者 寺前 敦司

千葉県佐倉市大崎台1-28-1-A-310

(74) 代理人 100088764

弁理士 高橋 勝利

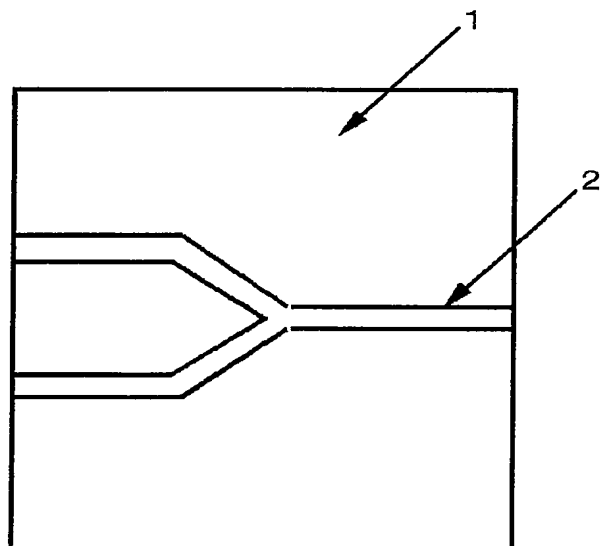
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 マイクロケミカルデバイスの製造方法

(57) 【要約】

【課題】 表面に凹部を有する部材と他の部材を接着一体化させることにより、流路などとなる空間が形成されたマイクロケミカルデバイスを製造するに当たり、表面に凹部を有する部材と他の部材とをの間に完全に密着させた状態で接着し、しかも接着剤が微小な空間を閉塞することなく接着一体化させる方法を提供すること。

【解決手段】 部材 (A) の凹部が形成された面と部材 (B) をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物 (C) を介して接触させ、部材 (A) に形成された凹部を除く部分にエネルギー線を照射して組成物 (C) を硬化させた後、部材 (A) の凹部と部材 (B) との間に形成された空間中に存在する未硬化の組成物 (C) を除去することからなるマイクロケミカルデバイスの製造方法。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 表面に深さ1～3000 μ mの凹部を有する部材(A)と、他の部材(B)とを接着することにより部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間を有するマイクロケミカルデバイスの製造方法であって、

部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)を介して接触させ、部材(A)に形成された凹部を除く部分にエネルギー線を照射して組成物(C)を硬化させた後、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化の組成物(C)を除去することを特徴とするマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項2】 凹部が、幅1～3000 μ mの溝状である請求項1記載のマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項3】 エネルギー線硬化性化合物が、アクリロイル基又はマレイミド基を有するエネルギー線硬化性化合物である請求項1記載のマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項4】 表面に深さ1～3000 μ mの凹部を有する部材(A)と、他の部材(B)を接着することにより部材(A)の凹部と部材(B)とで形成された空間を有するマイクロケミカルデバイスの製造方法であって、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)を介して接触させ、部材(A)に形成された凹部を除く部分の一部にエネルギー線を照射して、組成物(C)を硬化させ、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化のエネルギー線硬化性組成物(C)を除去した後、凹部の周囲の未硬化部分にエネルギー線を照射して硬化させることを特徴とするマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項5】 凹部が、幅1～3000 μ mの溝状である請求項4記載のマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項6】 エネルギー線硬化性化合物が、アクリロイル基又はマレイミド基を有するエネルギー線硬化性化合物である請求項4記載のマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項7】 表面に深さ1～3000 μ mの凹部を有する部材(A)と、他の部材(B)を接着することにより部材(A)の凹部と部材(B)とで形成された空間を有するマイクロケミカルデバイスの製造方法であって、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)を介して接触させた後、凹部の組成物(C)を除去した後、エネルギー線を照射して、組成物(C)を硬化させることを特徴とするマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項8】 凹部が、幅1～3000 μ mの溝状であ

る請求項7記載のマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【請求項9】 エネルギー線硬化性化合物が、アクリロイル基又はマレイミド基を有するエネルギー線硬化性化合物である請求項7記載のマイクロケミカルデバイスの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、微小なケミカルデバイス、即ち、部材中に微小な流路、反応管、反応槽、電気泳動カラム、クロマトカラム、膜分離機構などの構造が形成された、化学、生化学、物理化学用などの微小反応デバイス(マイクロ・リアクター)や、集積型DNA分析デバイス、微小電気泳動デバイス、微小クロマトグラフィーデバイス、微小膜分離デバイス、微小濃縮デバイスなどの微小分析デバイスの製造方法に関し、更に詳しくは、表面に溝状その他の形状の凹部を有する部材と他の部材をエネルギー線硬化性樹脂を用いて接着一体化することにより形成された、キャピラリー状その他の形状の空間を有する微小なケミカルデバイスの製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】シリコン、石英、ガラス、ポリマーなどの基板に、エッチング法などにより凹部を形成して、液体流路や分離用ゲルチャンネルとするマイクロケミカルデバイスが知られており(例えば、アール・エム・マコーミック等、「アナリティカル・ケミストリー」、第2626頁、第69巻、1997年)、操作中の液体の蒸発防止、加圧による液体の輸送などを目的として、ガラス板などのカバーをネジ止めなどにより表面に密着させて使用することが知られている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、基板とカバーとの間を完全に密着させることはかなり困難であり、流路から基板とカバーとの間への液体の漏洩が生じがちであった。

【0004】一方、これらの両部材を、接着剤を用いて接着すると、基板に形成された凹部とカバーとで形成される空間に接着剤が入り込み、該空間を閉塞しがちであり、微小な空間を形成することが困難であった。空間が細いキャピラリー状である場合には、その形成が特に困難であった。

【0005】本発明が解決しようとする課題は、二つ以上の部材の間に微小な空間を形成する方法であって、そのような微小な空間を閉塞することなく、二つ以上の部材を接着一体化させる方法を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明者等は、上記課題を解決する方法について鋭意検討した結果、接着剤としてエネルギー線硬化性化合物を含有するエネルギー線硬

化性組成物を使用し、表面に凹部を有する部材と他の部材を、エネルギー線硬化性組成物を挟んで接触させ、凹部を除く部分にエネルギー線照射して照射部分のエネルギー線硬化性組成物を硬化させた後、凹部と他の部材とで形成された空間内の未硬化のエネルギー線硬化性組成物を除去する方法により、あるいは、表面に凹部を有する部材とこれに接着する他の部材をエネルギー線硬化性組成物を挟持して接触させた状態で、該凹部以外の部分の一部にエネルギー線を照射するか、又は照射せずに、該凹部と他の部材とで形成された空間中のエネルギー線硬化性組成物を除去した後、エネルギー線を照射して硬化させる方法により、凹部と他の部材とで形成された微小な空間を閉塞することなく接着できること、を見出し、本発明を完成するに至った。

【0007】即ち、本発明は上記課題を解決するために、(I) 表面に深さ1~3000 μ mの凹部を有する部材(A)と、他の部材(B)とを接着することにより部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間を有するマイクロケミカルデバイスの製造方法であって、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)を介して接触させ、部材(A)に形成された凹部を除く部分にエネルギー線を照射して組成物(C)を硬化させた後、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化の組成物(C)を除去することからなるマイクロケミカルデバイスの製造方法(以下、本発明の第1の製造方法という。)を提供する。

【0008】また、本発明は上記課題を解決するために、(II) 表面に深さ1~3000 μ mの凹部を有する部材(A)と、他の部材(B)とを接着することにより部材(A)の凹部と部材(B)とで形成された空間を有するマイクロケミカルデバイスの製造方法であって、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)を介して接触させ、部材(A)に形成された凹部を除く部分の一部にエネルギー線を照射して、組成物(C)を硬化させ、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化のエネルギー線硬化性組成物(C)を除去した後、凹部の周囲の未硬化部分にエネルギー線を照射して硬化させることからなるマイクロケミカルデバイスの製造方法(以下、本発明の第2の製造方法という。)を提供する。

【0009】さらに、本発明は上記課題を解決するために、(III) 表面に深さ1~3000 μ mの凹部を有する部材(A)と、他の部材(B)とを接着することにより部材(A)の凹部と部材(B)とで形成された空間を有するマイクロケミカルデバイスの製造方法であって、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)を介して接触させた後、凹部の組成物(C)を除去した後、エネルギ

ー線を照射して、組成物(C)を硬化させることからなるマイクロケミカルデバイスの製造方法(以下、本発明の第2の製造方法という。)を提供する。

【0010】

【発明の実施の形態】本発明の製造方法で用いられる部材(A)は、本発明で得られるマイクロケミカルデバイスに使用する液体に対して不透過性であって、表面に、微小ケミカルデバイスの空間となる凹部を有するものである。凹部は、それ自体が部材(A)の端、即ち作製されるマイクロケミカルデバイス外へ連絡していても良いが、マイクロケミカルデバイス外へ連絡していなくても良い。凹部の深さは1 μ m以上であり、5 μ m以上が好ましく、10 μ m以上であることがさらに好ましい。これより浅い凹部を有するマイクロケミカルデバイスは製造が困難となる。凹部の深さは3000 μ m以下であり、500 μ m以下が好ましく、100 μ m以下であることがさらに好ましい。これより深いと本発明の効果が減じる。

【0011】部材(A)の凹部の平面形状は任意であるが、最も狭い部分の幅(あるいは直径)が1 μ m以上であることが好ましく、5 μ m以上がさらに好ましく、10 μ m以上であることがさらに好ましい。これより狭いと、製造が困難となる。凹部の最も狭い部分の幅(あるいは直径)は3000 μ m以下であることが好ましく、500 μ m以下が好ましく、100 μ m以下であることがさらに好ましい。これより幅が広いと、本発明の効果が減じる。凹部の平面形状が溝状である場合に、特に本発明の効果が発揮できる。溝の幅については、凹部の最も狭い部分の幅についての記述と同様であり、溝の深さについては、凹部の深さに関する記述と同様である。また、凹部(溝を含む)の断面形状も、方形、台形、半円形など任意である。

【0012】部材(A)の表面あるいは内部に、凹部に接続して他の構造、例えば、部材外部との接続口、反応槽、流速計測部、弁、バルブ、ゲルが充填された溝、分離膜、などが形成されていても良い。

【0013】部材(A)の形状は特に限定する必要はなく、用途目的に応じた形状を採りうる。例えば、シート状(フィルム、リボンを含む)、板状、塗膜状、棒状、チューブ状、その他複雑な形状の成型物などであり得るが、成形し易く、エネルギー線を照射し易いといった面から、接着すべき面が平面状の形状であること、特にシート状又は板状であることが好ましい。部材(A)は支持体上に形成されたものであってもよい。この場合の支持体の素材は任意であり、例えば、ポリマー、ガラス、セラミック、金属、半導体などであって良い。支持体の形状も任意であり、例えば、板状物、シート状物、塗膜、棒状物、紙、布、不織布、多孔質体、射出成型品等であって良い。複数のマイクロケミカルデバイスを1つの部材(A)上に形成することも可能であるし、製造

後、これらを切断して複数のマイクロケミカルデバイスとすることも可能である。

【0014】部材(A)の素材は、本発明で使用するエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)で接着可能なものであれば特に制約はないが、後述の部材

(B)が本発明で使用するエネルギー線を透過させないものである場合には、本発明で使用するエネルギー線を透過させるものである必要がある。部材(A)の素材として使用可能なものとして、例えば、ポリマー、ガラス、石英の如き結晶、セラミック、シリコンの如き半導体、金属などが挙げられるが、これらの中でも、易成形性、高生産性、低価格などの点からポリマーが特に好ましい。

【0015】部材(A)に使用できるポリマーとしては、例えば、ポリスチレン、ポリ- α -メチルスチレン、ポリスチレン/マレイン酸共重合体、ポリスチレン/アクリロニトリル共重合体の如きスチレン系ポリマー；ポリスルホン、ポリエーテルスルホンの如きポリスルホン系ポリマー；ポリメチルメタクリレート、ポリアクリロニトリルの如き(メタ)アクリル系ポリマー；ポリマレイミド系ポリマー；ビスフェノールA系ポリカーボネート、ビスフェノールF系ポリカーボネート、ビスフェノールZ系ポリカーボネートの如きポリカーボネート系ポリマー；ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリ-4-メチルペンテン-1の如きポリオレフィン系ポリマー；塩化ビニル、塩化ビニリデンの如き塩素含有ポリマー；酢酸セルロース、メチルセルロースの如きセルロース系ポリマー；ポリウレタン系ポリマー；ポリアミド系ポリマー；ポリイミド系ポリマー；ポリ-2, 6-ジメチルフェニレンオキサイド、ポリフェニレンサルファイドの如きポリエーテル系又はポリチオエーテル系ポリマー；ポリエーテルエーテルケトンの如きポリエーテルケトン系ポリマー；ポリエチレンテレフタレート、ポリアリレート、ポリエステル系ポリマー；エポキシ樹脂；ウレア樹脂；フェノール樹脂等を挙げられる。これらの中でも、接着性が良好な点などから、スチレン系ポリマー、(メタ)アクリル系ポリマー、ポリカーボネート系ポリマー、ポリスルホン系ポリマー、ポリエステル系ポリマーが好ましい。

【0016】部材(A)に使用するポリマーは、単独重合体であっても、共重合体であっても良く、また、熱可塑性ポリマーであっても、熱硬化性ポリマーであっても良い。生産性の面から、部材(A)に使用するポリマーは、熱可塑性ポリマー又はエネルギー線硬化性の架橋重合体であることが好ましい。また、部材(A)は、ポリマーブレンドやポリマーアロイで構成されていても良いし、積層体その他の複合体であっても良い。さらに、部材(A)は、改質剤、着色剤、充填材、強化材などの添加物を含有しても良い。

【0017】部材(A)に含有させることができる改質

剤としては、例えば、シリコンオイルやフッ素置換炭化水素などの疎水化剤(撥水剤)；水溶性ポリマー、界面活性剤、シリカゲルなどの無機粉末、などの親水化剤が挙げられる。

【0018】部材(A)に含有させることができる着色剤としては、任意の染料や顔料、蛍光性の染料や顔料、紫外線吸収剤が挙げられる。

【0019】部材(A)に含有させることができる強化材としては、例えば、クレイなどの無機粉末、有機や無機の繊維が挙げられる。

【0020】部材(A)が接着性の低い素材、例えば、ポリオレフィン、フッ素系ポリマー、ポリフェニレンサルファイド、ポリエーテルエーテルケトン等の場合には、部材(A)の接着面の表面処理やプライマーの使用により、接着性を向上させることが好ましい。

【0021】また、本発明のマイクロケミカルデバイスの使用に当たって、接着性を向上させる目的や、タンパク質などの溶質のデバイス表面への吸着を抑制する目的で、部材(A)の溝の表面を親水化することも好ましい。親水化処理は溝の表面に限定されず、その他の部分も処理されてよい。

【0022】本発明で使用する部材(B)は、使用する液体に対して不透過性であって、部材(A)の溝が形成された面に接着し、部材(A)の凹部と部材(B)でもって空間を形成可能なものであれば、その形状、素材、構造、表面状態などは任意である。これらについては、その表面に凹部が形成されている必要が無いこと以外は、部材(A)の場合と同様である。部材(B)は表面に凹部が形成されている必要はないが、凹部や凹部以外の構造が形成されていても良い。部材(B)は、部材(A)が本発明で使用するエネルギー線を透過させないものである場合には、本発明で使用するエネルギー線を透過させるものである必要がある。

【0023】本発明に使用するエネルギー線硬化性化合物は、硬化して部材(A)と部材(B)を接着できるものであれば、ラジカル重合性、アニオン重合性、カチオン重合性等任意のものであってよい。エネルギー線硬化性化合物は、重合開始剤の非存在下で重合するものに限らず、重合開始剤の存在下でのみエネルギー線により重合するものも使用することができる。

【0024】そのようなエネルギー線硬化性化合物としては、重合性の炭素-炭素二重結合を有する物が好ましく、中でも、反応性の高い(メタ)アクリル系化合物やビニルエーテル類、また光重合開始剤の非存在下でも硬化するマレイミド系化合物が好ましい。エネルギー線硬化性化合物としては、十分に硬化し接着可能なものであれば、単官能のモノマー及び/又はオリゴマーであっても良いが、高い接着強度を得るためには架橋重合性化合物、例えば、多官能のモノマー及び/又はオリゴマーであることが好ましい。

【0025】エネルギー線硬化性化合物として使用できる(メタ)アクリル系モノマーとしては、例えば、ジエチレングリコールジ(メタ)アクリレート、ネオペンチルグリコールジ(メタ)アクリレート、1,6-ヘキサンジオールジ(メタ)アクリレート、2,2'-ビス(4-(メタ)アクリロイルオキシポリエチレンオキシフェニル)プロパン、2,2'-ビス(4-(メタ)アクリロイルオキシポリプロピレンオキシフェニル)プロパン、ヒドロキシジビパリン酸ネオペンチルグリコールジ(メタ)アクリレート、ジシクロペンタニルジアクリレート、ビス(アクロキシエチル)ヒドロキシエチルイソシアヌレート、N-メチレンビスアクリルアミドの如き2官能モノマー；トリメチロールプロパントリ(メタ)アクリレート、トリメチロールエタントリ(メタ)アクリレート、トリス(アクロキシエチル)イソシアヌレート、カプロラクトン変性トリス(アクロキシエチル)イソシアヌレート、の如き3官能モノマー；ペンタエリスリトールテトラ(メタ)アクリレートの如き4官能モノマー；ジペンタエリスリトールヘキサ(メタ)アクリレートの如き6官能モノマー；2-イソシアネートエチルメタクリレートの如き他の架橋性官能基を有する単官能モノマー、などが挙げられる。

【0026】また、エネルギー線硬化性化合物として、重合性オリゴマー(プレポリマーとも呼ばれる)を用いることもでき、例えば、重量平均分子量が500~50000のものが挙げられる。そのような重合性オリゴマーとしては、例えば、エポキシ樹脂の(メタ)アクリル酸エステル、ポリエーテル樹脂の(メタ)アクリル酸エステル、ポリブタジエン樹脂の(メタ)アクリル酸エステル、分子末端に(メタ)アクリロイル基を有するポリウレタン樹脂などが挙げられる。

【0027】マレイミド系のエネルギー線硬化性化合物としては、例えば、4,4'-メチレンビス(N-フェニルマレイミド)、2,3-ビス(2,4,5-トリメチル-3-チエニル)マレイミド、1,2-ビスマレイミドエタン、1,6-ビスマレイミドヘキサン、トリエチレングリコールビスマレイミド、N,N'-m-フェニレンジマレイミド、m-トリレンジマレイミド、N,N'-1,4-フェニレンジマレイミド、N,N'-ジフェニルメタンジマレイミド、N,N'-ジフェニルエーテルジマレイミド、N,N'-ジフェニルスルホンジマレイミド、1,4-ビス(マレイミドエチル)-1,4-ジアゾニアビシクロ-[2,2,2]オクタンジクロリド、4,4'-イソプロピリデンジフェニル=ジシアナート・N,N'-(メチレンジ-p-フェニレン)ジマレイミドの如き2官能マレイミド；N-(9-アクリジニル)マレイミドの如きマレイミド基とマレイミド基以外の重合性官能基とを有するマレイミド、などが挙げられる。マレイミド系のモノマーは、ビニルモノマー、ビニルエーテル類、アクリル系モノマー等の重合性

炭素・炭素二重結合を有する化合物と共重合させることもできる。

【0028】組成物(C)は、エネルギー線硬化性化合物を必須成分として含有するものであり、単独のエネルギー線硬化性化合物で構成されてもよいが、複数種のエネルギー線硬化性化合物の混合物であり得る。例えば、エネルギー線硬化性化合物の硬化物に十分な硬度を付与するためには、組成物(C)は多官能のモノマー及び/又はオリゴマーを含有することが好ましいが、その他に、組成物(C)の粘度調節、接着性の向上、硬化物の柔軟性の付与などの目的で、単官能のモノマー及び/又はオリゴマーを混合することも可能である。

【0029】組成物(C)に混合使用できる単官能(メタ)アクリル系モノマーとしては、例えば、メチルメタクリレート、アルキル(メタ)アクリレート、イソボルニル(メタ)アクリレート、アルコキシポリエチレングリコール(メタ)アクリレート、フェノキシジアルキル(メタ)アクリレート、フェノキシポリエチレングリコール(メタ)アクリレート、アルキルフェノキシポリエチレングリコール(メタ)アクリレート、ノニルフェノキシポリプロピレングリコール(メタ)アクリレート、ヒドロキシアルキル(メタ)アクリレート、グリセロールアクリレートメタクリレート、ブタンジオールモノ(メタ)アクリレート、2-ヒドロキシ-3-フェノキシプロピルアクリレート、2-アクリロイルオキシエチル-2-ヒドロキシプロピルアクリレート、エチレノキサイド変性フタル酸アクリレート、w-カルゴキシアプロラクトンモノアクリレート、2-アクリロイルオキシプロピルハイドロジェンフタレート、2-アクリロイルオキシエチルコハク酸、アクリル酸ダイマー、2-アクリロイソオキシプロピルヘキサヒドロハイドロジェンフタレート、フッ素置換アルキル(メタ)アクリレート、塩素置換アルキル(メタ)アクリレート、スルホン酸ソーダエトキシ(メタ)アクリレート、スルホン酸-2-メチルプロパン-2-アクリルアミド、燐酸エステル基含有(メタ)アクリレート、スルホン酸エステル基含有(メタ)アクリレート、シラン基含有(メタ)アクリレート、((ジ)アルキル)アミノ基含有(メタ)アクリレート、4級((ジ)アルキル)アンモニウム基含有(メタ)アクリレート、(N-アルキル)アクリルアミド、(N,N-ジアルキル)アクリルアミド、アクロイルモリホリン、などが挙げられる。

【0030】組成物(C)に混合使用できる単官能マレイミド系モノマーとしては、例えば、N-メチルマレイミド、N-エチルマレイミド、N-ブチルマレイミド、N-ドデシルマレイミドの如きN-アルキルマレイミド；N-シクロヘキシルマレイミドの如きN-脂環族マレイミド；N-ベンジルマレイミド；N-フェニルマレイミド、N-(アルキルフェニル)マレイミド、N-ジアルコキシフェニルマレイミド、N-(2-クロロフェ

ニル) マレイミド、2, 3-ジクロロ-N-(2, 6-ジエチルフェニル) マレイミド、2, 3-ジクロロ-N-(2-エチル-6-メチルフェニル) マレイミドの如きN-(置換又は非置換フェニル) マレイミド; N-ベンジル-2, 3-ジクロロマレイミド、N-(4'-フルオロフェニル)-2, 3-ジクロロマレイミドの如きハロゲン有するマレイミド; ヒドロキシフェニルマレイミドの如き水酸基有するマレイミド; N-(4-カルボキシ-3-ヒドロキシフェニル) マレイミドの如きカルボキシ基有するマレイミド; N-メトキシフェニルマレイミドの如きアルコキシ基有するマレイミド; N-[3-(ジエチルアミノ) プロピル] マレイミドの如きアミノ基有するマレイミド; N-(1-ピレニル) マレイミドの如き多環芳香族マレイミド; N-(ジメチルアミノ-4-メチル-3-クマリニル) マレイミド、N-(4-アニリノ-1-ナフチル) マレイミドの如き複素環有するマレイミド、などが挙げられる。

【0031】組成物(C)の粘度の好適な値は、形成する空間の大きさに依り、空間が微小である場合ほど低粘度とすることが好ましい。例えば、 $10\mu\text{m}$ オーダー以下の幅(あるいは直径)の空間を形成する場合には約 $1000\text{mPa}\cdot\text{s}$ 以下であることが好ましい。そのために、上記単官能モノマーを混合することが好ましい。組成物(C)の粘度が過大であると、未硬化の該組成物の除去に時間を要する傾向にあるので、好ましくない。

【0032】組成物(C)には、必要に応じて、光重合開始剤、溶剤、増粘剤、改質剤、着色剤、などのその他の成分を混合して使用することができる。

【0033】組成物(C)に必要に応じて使用することができる光重合開始剤は、本発明で使用するエネルギー線に対して活性であり、エネルギー線硬化性化合物を重合させることが可能なものであれば、特に制限はなく、例えば、ラジカル重合開始剤、アニオン重合開始剤、カチオン重合開始剤であって良い。そのような光重合開始剤としては、例えば、p-tert-ブチルトリクロロアセトフェノン、2, 2'-ジエトキシアセトフェノン、2-ヒドロキシ-2-メチル-1-フェニルプロパン-1-オンの如きアセトフェノン類; ベンゾフェノン、4, 4'-ビスジメチルアミノベンゾフェノン、2-クロロチオキサントン、2-メチルチオキサントン、2-エチルチオキサントン、2-イソプロピルチオキサントンの如きケトン類; ベンゾイン、ベンゾインメチルエーテル、ベンゾインイソプロピルエーテル、ベンゾインイソブチルエーテルの如きベンゾインエーテル類; ベンジルジメチルケタール、ヒドロキシシクロヘキシルフェニルケトンの如きベンジルケタール類; N-アジドスルホンフェニルマレイミドの如きアジドなどが挙げられる。また、マレイミド系化合物の如き重合性光重合開始剤を挙げることができる。

【0034】重合性光重合開始剤は、例えば、エネルギ

ー線硬化性化合物として例示した多官能マレイミドの如き多官能モノマーの他、組成物(C)に混合使用できる単官能マレイミド系モノマーとして例示したような単官能モノマーであっても良い。

【0035】組成物(C)に光重合開始剤を混合使用する場合の使用量は、非重合性光重合開始剤の場合、0.005~20重量%の範囲が好ましく、0.01~2重量%の範囲が特に好ましい。

【0036】組成物(C)に必要なに応じて混合使用することができる増粘剤としては、例えば、エネルギー線硬化性化合物に可溶でゲルに不溶なリアポリマーが挙げられる。

【0037】組成物(C)に必要なに応じて混合使用することができる改質剤としては、例えば、撥水剤として機能するシリコンオイルやフッ素置換炭化水素などが挙げられる。

【0038】組成物(C)に必要なに応じて混合含有することができる着色剤としては、任意の染料や顔料、蛍光色素が挙げられる。

【0039】本発明の第1の製造方法は、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)を組成物(C)を介して接触させ、部材(A)に形成された凹部を除く部分にエネルギー線を照射してエネルギー線硬化性化合物を硬化させた後、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化の組成物(C)を除去することによって、部材(A)と部材(B)とを接着させるとともに、2つの部材の間に空間を形成する方法である。

【0040】部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)とを組成物(C)を介して接触させる方法は任意である。例えば、部材(A)及び/又は部材(B)に組成物(C)を塗布して重ねる方法や、部材(A)又は部材(B)上に組成物(C)を置いて重ねることにより、組成物(C)を部材(A)と部材(B)の間に押し広げる方法、両面に組成物(C)を塗布したシート状部材を部材(A)と部材(B)の間に挟んで重ねる方法、などを採用することができる。

【0041】部材(A)及び/又は部材(B)にエネルギー線硬化性化合物を塗布する場合には、該部材の上に塗布できる任意の塗布方法を用いることができ、例えば、スピンコート法、ローラーコート法、流延法、ディッピング法、スプレー法、パーコーターを用いる方法、X-Yアプリーケータによる方法、スクリーン印刷法、凸版印刷法、グラビア印刷法、などの方法を採用することができる。塗布部位は、任意であり、部材(A)と部材(B)とが接触する面全体であっても、部分的であっても良いが、接着後形成されるキャピラリーの周囲を囲む部位であることが好ましい。この時、部材(A)の凹部や、各部材が接触する面以外の面に塗布されてもかまわない。塗布厚みも任意である。部分的に塗布する場合、

例えば、部材(A)の凹部に対面する位置を避けて部材(B)に塗布する場合には、X-Yアプリーケーターを用いる方法や各種印刷法などにより実施することができる。

【0042】部材(A)と部材(B)は、組成物(C)を挟持した状態で接触させる。組成物(C)が挟持される部位は、部材(A)と部材(B)とが接触する面全体であっても、該接触面中の一部分であっても良いが、接着後に形成されるキャピラリーの周囲を囲む部位であることが好ましい。部材(A)と部材(B)を組成物(C)を挟持した状態で接触させるにあたり、エネルギー硬化性化合物が部材(A)の凹部に入り込んでも良い。部材(A)と部材(B)との間に挟持される組成物(C)の厚みは任意であるが、接着後に部材(A)の凹部と部材(B)とで形成される空間の寸法を一定にする点から、 $300\mu\text{m}$ 以下であることが好ましく、 $100\mu\text{m}$ 以下であることが更に好ましい。勿論、部材(A)と部材(B)を組成物(C)を挟持した状態で接触させるにあたり、第3の部材も同時に組成物(C)を挟持した状態で接触させても良い。

【0043】組成物(C)を挟持した部材(A)と部材(B)は、部材(A)及び/又は部材(B)の外部から、凹部以外の部分にエネルギー線を照射して、組成物(C)を硬化させる。硬化に用いるエネルギー線としては、エネルギー硬化性化合物を硬化させることが可能なものであり、かつ、部材(A)及び/又は部材(B)を透過するものである。このようなエネルギー線としては、紫外線、可視光線、赤外線などの光線；エックス線、ガンマ線等の電離放射線；電子線、イオンビーム、ベータ線、重粒子線等の粒子線が挙げられるが、取り扱い性や硬化速度の面から紫外線及び可視光が好ましく、紫外線が特に好ましい。

【0044】凹部以外の部分にエネルギー線を照射する方は任意であり、例えば、凹部をフォトマスキングしてエネルギー線を照射する方法や、レーザー光線ビームなどを走査する方法を採ることができる。フォトマスキング法の場合、部分的な複数回の照射に分けることも可能である。

【0045】硬化速度を速め、硬化を完全に行なう目的で、エネルギー線の照射を低酸素濃度雰囲気で行なうことが好ましい。低酸素濃度雰囲気としては、窒素気流中、二酸化炭素気流中、アルゴン気流中、真空又は減圧雰囲気が好ましい。

【0046】エネルギー線照射により組成物(C)を硬化させた後、部材(A)の凹部と部材(B)とで形成された空間中の未硬化の組成物(C)を、該空間の外部への開口部から除去する。該空間が部材(A)の端、即ちマイクロケミカルデバイス外に開口していない場合には、部材(A)及び/又は部材(B)の、空間に連絡する位置に孔を穿つなどの方法により、開口部を形成す

ることができる。開口部は空間の両端であることが好ましい。未硬化の組成物(C)を除去する方法は任意であり、例えば、吸引、流体による押し出し、栓状物による押し出し、組成物(C)を溶解する溶剤による洗浄、超音波洗浄などが適用できる。押し出しに使用できる流体は、気体、液体、超臨界流体などであり得る。押し出しに使用できる液体は、未硬化の組成物(C)を溶解させないものであって良い。溶剤洗浄は溶剤の流通、溶剤存在下での振とうや超音波照射が利用できる。上記の方法を同時又は逐次行っても良い。例えば、吸引と押し出しを同時に行っても良いし、溶剤で押し出すことで、押し出しと洗浄を兼ねても良い。これらの中で、吸引及び/又は気体による押し出しの後、溶剤による洗浄を行うことが好ましい。

【0047】未硬化の組成物(C)を除去した後、再度エネルギー線を照射して、組成物(C)の硬化部と未硬化部の境界部の硬化を完全にすることも好ましい。

【0048】本発明の第2の製造方法は、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)をエネルギー線硬化性化合物を含有する組成物(C)を介して接触させ、部材(A)に形成された凹部を除く部分の一部にエネルギー線を照射して、エネルギー線硬化性化合物を硬化させ、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化の組成物(C)を除去した後、凹部の周囲の未硬化部分にエネルギー線を照射して硬化させることによって、部材(A)と部材(B)とを接着させるとともに、2つの部材の間に空間を形成する方法である。

【0049】即ち、本発明の第2の製造方法は、部材(A)と部材(B)をまず部分的に接着して各部材の相互位置を固定し、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化の組成物(C)を除去した後、部材(A)の凹部以外の表面と部材(B)との間に挟持された未硬化部分にエネルギー線を照射して硬化させる方法である。

【0050】部材(A)と部材(B)との間に挟持される組成物(C)の厚みは、薄いことが好ましい。この厚みを凹部の深さに比べて十分に薄くすることで、挟持された組成物(C)を残し、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する組成物(C)のみを選択的に除去することができる。挟持される組成物(C)の厚みは $100\mu\text{m}$ 以下であることが好ましく、 $10\mu\text{m}$ 以下であることが更に好ましい。この厚みがこれよりも厚いと、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する未硬化の組成物(C)を除去する際に、該空間以外の部分の未硬化の組成物(C)も除去されがちとなるので、好ましくない。

【0051】部材(A)に形成された凹部を除く部分の一部に対するエネルギー線照射は、部材(A)と部材

(B)を部分的に接着して各部材の相互位置を固定することにある。従って、この目的を達成できるものであれば、照射部位、形状、面積などは任意であり、例えば、スポットであり得る。

【0052】組成物(C)の除去方法は、本発明の第1の製造方法と同様の方法が使用できるが、例えば、洗浄時間などを最適化することにより、挟持された組成物(C)を残し、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間中に存在する組成物(C)のみを選択的に除去することができる。洗浄時間などの最適条件は、用いる系での簡単な実験によって求めることができる。

【0053】未硬化の組成物(C)を除去した後のエネルギー線の照射は未硬化部分のみの照射である必要はなく、部材全体への照射であって良い。

【0054】これ以外について、例えば、部材(A)、部材(B)、組成物(C)、エネルギー線、塗布方法、などに関しては、本発明の第1の製造方法の場合と同様である。

【0055】本発明の第2の製造方法は、本発明の第1の製造方法と比べて、エネルギー線照射のパターニング精度が低くても良いため、製造が容易となる利点がある。

【0056】本発明の第3の製造方法は、部材(A)の凹部が形成された面と部材(B)を組成物(C)を介して接触させた状態で、凹部の組成物(C)を除去し、エネルギー線を照射して組成物(C)を硬化させることによって、部材(A)と部材(B)とを接着させるとともに、2つの部材の間に空間を形成する方法である。

【0057】即ち、本発明の第3の製造方法は、部材(A)と部材(B)間に組成物(C)を介して接触させ、クランプなどで部材間の相互位置を固定した状態で、部材(A)の凹部と部材(B)との間に形成された空間に存在する組成物(C)を除去し、その後、部材(A)の凹部以外の表面と部材(B)との間に挟持された未硬化の組成物(C)にエネルギー線を照射して硬化させる方法である。

【0058】部材(A)と部材(B)との間に挟持される組成物(C)の厚みについては、本発明の第2の製造方法の場合と同様である。

【0059】また、組成物(C)の除去についても本発明の第2の製造方法と同様である。

【0060】組成物(C)を除去した後のエネルギー線の照射は、組成物(C)が存在する部分のみの照射である必要はなく、部材全体への照射であって良いこと以外は、本発明の第1の製造方法と同様である。

【0061】これ以外について、例えば、部材(A)、部材(B)、組成物(C)、エネルギー線、塗布方法、などに関しては、本発明の第1の製造方法の場合と同様である。

【0062】本発明の第3の製造方法は、本発明の第1

の製造方法と比べて、エネルギー線照射がパターニング照射の必要がなく、全面照射でよいため、製造が容易であるという利点を有する。

【0063】

【実施例】以下、実施例及び比較例を用いて、本発明を更に詳細に説明するが、本発明はこれらの実施例の範囲に限定されるものではない。なお、以下の実施例において、「部」及び「%」は、特に断りがない限り、各々「重量部」及び「重量%」を表わす。

【0064】＜実施例1＞

【部材(A)の作製】アクリル樹脂(旭化成工業株式会社製の「デルベット670N」)製の厚さ3mmの平板の表面上に、1, 6-ヘキサジオールジアクリレート(日本化薬株式会社製の「カヤラッドHDDA」)100部及び紫外線重合開始剤1-ヒドロキシシクロヘキシルフェニルケトン(チバガイギー社製の「イルガキュア-184」)0.02部からなる混合物を25 μ mのバーコーターを用いて塗布し、次いで、図1に示した形状の凹部(2)となる部分に照射される紫外線を遮断するフォトマスクを介して、ウシオ電機株式会社製のマルチライト200型露光装置用光源ユニットを用いて、窒素雰囲気中で10mW/cm²の紫外線を10秒間照射した。紫外線照射後、エタノールにて未硬化物を洗浄除去した後、アクリル樹脂板を2.5cm \times 2.5cmに切断して、図1に示した形状の幅25 μ m \times 深さ26 μ mの溝状の凹部(2)が形成された部材(A) [A-1]

(1)を作製した。

【0065】【部材(B)の作製】部材(A)で使ったと同じアクリル樹脂の平板を切断して、2.5cm \times 2.5cm \times 3mmの板状の部材(B) [B-1]を得た。

【0066】【組成物(C)の調製】グリセロールアクリレートメタクリレート(新中村化学株式会社製の「NKEエステル701A」)100部及び紫外線重合開始剤1-ヒドロキシシクロヘキシルフェニルケトン(チバガイギー社製の「イルガキュア-184」)0.02部からなる組成物(C) [C-1]を調製した。

【0067】【接着】部材(A) [A-1] (1)の凹部(2)が形成された面に、窒素ガス雰囲気中にて、デルベットにて組成物(C) [C-1] 約0.1cm³を置き、その上に、部材(B) [B-1] (3)を接触させて、凹部(2)の上を避けてクランプにて約100kNの力で挟み、周囲へ押し出された組成物(C) [C-1]を濾紙にてぬぐい取った。クランプで挟んだ時点から約30秒後から10秒間、ウシオ電機株式会社製のマルチライト200型露光装置用光源ユニットを用い、図1の凹部(2)の部分をフォトマスクングして、10mW/cm²の紫外線を照射し、凹部(2)以外の部分の組成物(C) [C-1]を硬化させて、部材(A) [A-1] (1)と部材(B) [B-1] (3)を接着した。

【0068】【未硬化の組成物(C)の除去】図2に示

した空間の開口部(4)から常圧のエタノールを導入しつつ、他方の開口部(図示せず)から吸引することにより、部材(A) [A-1] (1)の凹部(2)と部材(B) [B-1] (3)との間に形成された空間に充填されている未硬化の組成物(C)を排除すると同時に、エタノールにて該空間に残存している組成物(C)を洗浄除去して、図2に示した形状のマイクロケミカルデバイス[D-1]を得た。

【0069】〔漏洩試験〕得られたマイクロケミカルデバイス[D-1]の開口部(4)からマラカイトグリーン(和光純薬株式会社製)にて着色した水を0.1MPaの水圧で導入し、他方の開口部(図示せず)を閉じた状態で、1時間静置する試験を行った結果、キャピラリー部から部材(A) [A-1] (1)と部材(B) [B-1] (3)の間隙への水の漏洩や、部材(A) [A-1] (1)と部材(B) [B-1] (3)の剥離は認められなかった。

【0070】〔断面観察〕マイクロケミカルデバイス[D-1]を液体窒素温度で破断し、接着部の組成物(C)の硬化物の厚みを測定したところ、約7μmであった。

【0071】＜実施例2＞

〔マイクロケミカルデバイスの作製〕実施例1において、①凹部(2)の部分をフォトマスクングして紫外線を照射する方法に代えて、部材(A)の四隅から中心に向かって3mm内側に入った位置を中心にして、直径5mmの4つの点の部分(図示せず)にのみ紫外線照射したこと、②紫外線照射後、クランプをはずし、実施例1と同様にして部材(A) [A-1] (1)の凹部と部材(B) [B-1] (3)との間に形成された空間に充填されている未硬化の組成物(C)を除去したこと、及び、③該除去後に積層された部材の全体に、窒素雰囲気中で同じ強度の紫外線を20秒間照射したこと、以外は、実施例1と同様にして、図2に示した形状のマイクロケミカルデバイス[D-2]を作製した。

【0072】〔漏洩試験〕実施例2で得たマイクロケミカルデバイス[D-2]について、実施例1と同様の漏洩試験を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0073】〔断面観察〕実施例2で得たマイクロケミカルデバイス[D-2]について、実施例1と同様の断面観察を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0074】＜実施例3＞

〔マイクロケミカルデバイスの作製〕実施例1において、①紫外線を照射する前に、クランプで固定した状態で、実施例1と同様にして部材(A) [A-1] (1)の凹部(2)と部材(B) [B-1] (3)との間に形成された空間に充填されている未硬化の組成物(C)を除去したこと、及び②該除去後に、窒素雰囲気中で、3

kwメタルハライドランプ2本を用いて、クランプで固定された部材の表裏両側からそれぞれ60mw/cm²の紫外線を10秒間同時に照射したこと、以外は実施例1と同様にして、図2に示した形状のマイクロケミカルデバイス[D-3]を作製した。

【0075】〔漏洩試験〕実施例3で得たマイクロケミカルデバイス[D-3]について、実施例1と同様の漏洩試験を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0076】〔断面観察〕実施例3で得たマイクロケミカルデバイス[D-3]について、実施例1と同様の断面観察を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0077】＜実施例4＞

〔マイクロケミカルデバイスの作製〕実施例1において、組成物(C) [C-1]に代えて、グリセロールアクリレートメタクリレート(新中村化学株式会社製の「NKエステル701A」)50部及びN-シクロヘキシルマレイミド(東京化成株式会社製)50部からなる組成物(C) [C-4]を用いた以外は、実施例1と同様にして、図2に示した形状のマイクロケミカルデバイス[D-5]を作製した。

【0078】〔漏洩試験〕実施例4で得たマイクロケミカルデバイス[D-4]について、実施例1と同様の漏洩試験を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0079】〔断面観察〕実施例4で得たマイクロケミカルデバイス[D-4]について、実施例1と同様の断面観察を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0080】＜実施例5＞

〔マイクロケミカルデバイスの作製〕実施例2において、組成物(C) [C-1]に代えて、実施例4で用いた組成物(C) [C-4]を用いた以外は、実施例2と同様にして、図2に示した形状のマイクロケミカルデバイス[D-5]を作製した。

【0081】〔漏洩試験〕実施例5で得たマイクロケミカルデバイス[D-5]について、実施例1と同様の漏洩試験を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0082】〔断面観察〕実施例5で得たマイクロケミカルデバイス[D-5]について、実施例1と同様の断面観察を行なって評価したところ、実施例1と同様の結果を得た。

【0083】＜実施例6＞

〔マイクロケミカルデバイスの作製〕実施例3において、組成物(C) [C-1]に代えて、実施例4で用いた組成物(C) [C-4]を用いた以外は、実施例3と同様にして、図2に示した形状のマイクロケミカルデバイス[D-6]を作製した。

【0084】〔漏洩試験〕実施例 6 で得たマイクロケミカルデバイス〔D-6〕について、実施例 1 と同様の漏洩試験を行なって評価したところ、実施例 1 と同様の結果を得た。

【0085】〔断面観察〕実施例 6 で得たマイクロケミカルデバイス〔D-6〕について、実施例 1 と同様の断面観察を行なって評価したところ、実施例 1 と同様の結果を得た。

【0086】＜実施例 7＞

〔マイクロケミカルデバイスの作製〕実施例 1 において、部材 (B) の素材として、アクリル樹脂に代えて、ポリスチレン（大日本インキ化学工業株式会社製の「ディックスチレン XC-520」）を使用した以外は、実施例 1 と同様にして、図 2 に示した形状のマイクロケミカルデバイス〔D-7〕を作製した。

【0087】〔漏洩試験〕実施例 7 で得たマイクロケミカルデバイス〔D-7〕について、実施例 1 と同様の漏洩試験を行なって評価したところ、実施例 1 と同様の結果を得た。

【0088】〔断面観察〕実施例 7 で得たマイクロケミカルデバイス〔D-7〕について、実施例 1 と同様の断面観察を行なって評価したところ、実施例 1 と同様の結果を得た。

【0089】

【発明の効果】本発明の製造方法によれば、凹部が形成された部材と他の部材との間を完全に密着させることが可能なため、両部材間に形成された空間から両部材間への液体の漏洩が生じないマイクロケミカルデバイスを製造することができる。また、本発明の製造方法によれば、凹部が形成された部材と他の部材との間に形成された空間が接着剤で閉塞されることなく、部材間に微小な、あるいは細い空間を有するマイクロケミカルデバイスを製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】実施例で使用した部材 (A) を表面に直角な方向から見た平面図である。

【符号の説明】

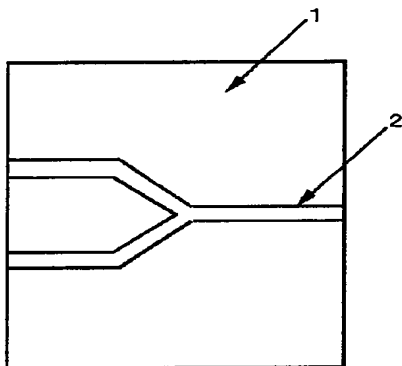
- 1 部材 (A)
- 2 凹部

【図 2】実施例で作製したマイクロケミカルデバイスの俯瞰図である。

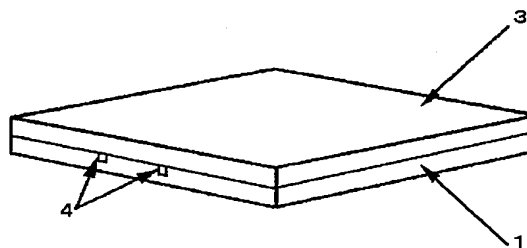
【符号の説明】

- 1 部材 (A)
- 3 部材 (B)
- 4 空間の開口部

【図 1】



【図 2】



フロントページの続き

(51) Int. Cl. 7
// C12M 1/00
C12N 15/09

識別記号

F I
G O 1 N 27/26
C 1 2 N 15/00

テマコード (参考)

3 1 5 K
3 3 1 E
A

Fターム(参考) 4B024 AA11 AA19 AA20 CA01 HA11
4B029 AA23 BB20
4G075 AA39 CA32 CA33 EE03 EE12
FA05 FB02 FB04 FB06 FB11
FB12 FC13
4J011 QA08 QA12 QA13 QA15 QA17
QA19 QA22 QA23 QA39 QA45
QB04 QB15 QB16 QB20 QB24
SA01 SA21 SA31 SA51 SA64
UA01 UA03 UA04 UA06 VA05
WA06

* NOTICES *

JP0 and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.*** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention]A chemical device minute in this invention, i.e., a channel minute in a member, . The structure of a coil, a reaction vessel, an electrophoresis column, a chromatographic column, a membrane-separation mechanism, etc. was formed. The minute reaction devices chemicals, biochemistry, for physical chemistry, etc. (micro reactor), An accumulated type DNA analysis device, a minute electrophoresis device, a minute chromatography device, The adhesion unification of the member which has a crevice of a groove and other shape on the surface, and other members is carried out in more detail using energy-line hardening resin about the manufacturing method of microprobe analysis devices, such as a minute membrane-separation device and a minute concentration device.

Therefore, it is related with the formed manufacturing method of the minute chemical device which has the space of the shape of a capillary tube, and other shape.

[0002]

[Description of the Prior Art]A crevice is formed in substrates, such as silicon, quartz, glass, and polymer, with an etching method etc., The microchemical device used as a liquid passage or the gel channel for separation is known. It will aim at antiflashing of the fluid under operation, transportation of the fluid by application of pressure, etc. in ("Analytical Chemistry", such as R em McCormick, the 2626th page, the 69th volume, and 1997 [for example,]), Using it, sticking covering of a glass plate etc. on the surface by a screw stop etc. is known.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Invention]However, it is quite difficult to stick between a substrate and coverings thoroughly, and disclosure of the fluid of a between [a substrate and coverings] tended to arise from the channel.

[0004]Adhesives tended to enter the space which will be formed with the crevice formed in

the substrate, and covering on the other hand if both these members are pasted up using adhesives, this space tended to be blockaded, and it was difficult to form minute space. The formation was difficult especially when space had the shape of a thin capillary tube. [0005]The issue which this invention tends to solve is the method of forming minute space between two or more members, and there is in providing the method of carrying out the adhesion unification of the two or more members, without blockading such minute space.

[0006]

[Means for Solving the Problem]A result of having examined wholeheartedly how this invention persons solve an aforementioned problem, An energy-line hardenability constituent containing an energy-line hardenability compound is used as adhesives, A member which has a crevice, and other members are contacted on the surface on both sides of an energy-line hardenability constituent, After carrying out an energy-line exposure at a portion except a crevice and stiffening an energy-line hardenability constituent of irradiation portions, by a method of it being formed by crevice and other members and removing an energy-line hardenability constituent which is not hardened in space. Or where it sandwiched an energy-line hardenability constituent and it is contacted, a member which has a crevice on the surface, and other members pasted up on this, After removing an energy-line hardenability constituent in space formed by this crevice and other members, without irradiating a part of portions other than this crevice with an energy line, or glaring, by a method of irradiating with and stiffening an energy line. It finds out that it can paste up without blockading minute space formed by crevice and other members, and came to complete this invention.

[0007]. Namely, in order that this invention may solve an aforementioned problem, are characterized by comprising the following. Are a manufacturing method of a microchemical device and a field in which a crevice of a member (A) was formed, and a member (B) are contacted via a constituent (C) containing an energy-line hardenability compound, After irradiating with an energy line a portion except a crevice formed in a member (A) and stiffening a constituent (C), A manufacturing method of a microchemical device which consists of removing a crevice of a member (A), and a constituent (C) which is not hardened [which exists all over space formed between members (B)] (henceforth the 1st manufacturing method of this invention).

(I) A member (A) which has a 1-3000-micrometer-deep crevice on the surface.

Space formed between a crevice of a member (A), and a member (B) by pasting up other members (B).

[0008]. In order that this invention may solve an aforementioned problem, are characterized by comprising the following. Are a manufacturing method of a microchemical device and a field in which a crevice of a member (A) was formed, and a member (B) are contacted via a constituent (C) containing an energy-line hardenability compound, A part of portion except a crevice formed in a member (A) is irradiated with an energy line, After removing an

energy-line hardenability constituent (C) which is not hardened [which exists all over space which made harden a constituent (C) and was formed between a crevice of a member (A) and a member (B)], A manufacturing method of a microchemical device which consists of making an uncured part around a crevice irradiate with and harden an energy line (henceforth the 2nd manufacturing method of this invention).

(II) A member (A) which has a 1-3000-micrometer-deep crevice on the surface.

Space formed by crevice of a member (A), and a member (B) by pasting up other members (B).

[0009]. In order that this invention may solve an aforementioned problem, are characterized by comprising the following. After contacting a field in which it is a manufacturing method of a microchemical device and a crevice of a member (A) was formed, and a member (B) via a constituent (C) containing an energy-line hardenability compound, A manufacturing method of a microchemical device which consists of irradiating with an energy line and stiffening a constituent (C) after removing a constituent (C) of a crevice (henceforth the 2nd manufacturing method of this invention).

(III) A member (A) which has a 1-3000-micrometer-deep crevice on the surface.

Space formed by crevice of a member (A), and a member (B) by pasting up other members (B).

[0010]

[Embodiment of the Invention]To the fluid used for the microchemical device obtained by this invention, the member (A) used with the manufacturing method of this invention is impermeableness, and has a crevice which becomes the surface with Sorama of a minute chemical device. Although itself may be connecting the crevice out of the end of a member (A), i.e., the microchemical device produced, it is not necessary to connect it out of a microchemical device. The depth of a crevice is 1 micrometers or more, its not less than 5 micrometers are preferred, and it is still more preferred that it is not less than 10 micrometers. It becomes difficult to manufacture the microchemical device which has a crevice shallower than this. The depth of a crevice is 3000 micrometers or less, its 500 micrometers or less are preferred, and it is still more preferred that it is 100 micrometers or less. If deeper than this, the effect of this invention will decrease.

[0011]Although the plane shape of the crevice of a member (A) is arbitrary, it is preferred that the width (or diameter) of the narrowest portion is 1 micrometers or more, not less than 5 micrometers is still more preferred, and it is still more preferred that it is not less than 10 micrometers. Manufacture will become difficult if narrower than this. As for the width (or diameter) of the narrowest portion of a crevice, it is preferred that it is 3000 micrometers or less, 500 micrometers or less are preferred, and it is still more preferred that it is 100 micrometers or less. If wider than this, the effect of this invention will decrease. When it has the shape of a plane shape fang furrow of a crevice, especially the effect of this invention

can be demonstrated. About the width of a slot, it is the same as that of the description about the width of the narrowest portion of a crevice, and is [tooth depth] the same as that of the description about the depth of a crevice. The sectional shape of a crevice (a slot is included) of a rectangle, a trapezoid, and semicircular shapes is also arbitrary.

[0012]A slot, a demarcation membrane, etc. with which it connected with the crevice and other structures, for example, an end connection with the member exterior, a reaction vessel, a flow-pattern-measurement part, a valve, a valve, and gel were filled up into the surface or the inside of a member (A) may be formed.

[0013]It is not necessary to limit the shape in particular of a member (A), and it can take the shape according to a use and purpose. For example, although it may be the molding of a sheet shaped (a film and a ribbon are included), tabular, the shape of a coat, and rod form, tube shape, in addition complicated shape, etc., It is preferred that the field which should be pasted up is planate shape from the field of being easy to fabricate and being easy to irradiate with an energy line, especially that it is [being a sheet shaped or] tabular. A member (A) may be formed on a base material. The raw material of the base material in this case may be arbitrary, for example, may be polymer, glass, ceramics, metal, a semiconductor, etc. The shape of a base material may also be arbitrary, for example, they may be a board-shaped object, a sheet like object, a coat, a cylindrical thing, paper, cloth, a nonwoven fabric, a porous body, an injection molding article, etc. It is also possible to form two or more microchemical devices on one member (A), and it is also possible after manufacture to cut these and to consider it as two or more microchemical devices.

[0014]If adhesion with the constituent (C) containing the energy-line hardenability compound used by this invention is possible for the raw material of a member (A), there will be no restrictions in particular, but. When the below-mentioned member (B) is a thing which does not make the energy line used by this invention penetrate, it is necessary to make the energy line used by this invention penetrate. Although polymer, glass, the crystal like quartz, ceramics, the semiconductor like silicon, metal, etc. are mentioned as a thing usable as a raw material of a member (A), for example, points, such as formability, a high throughput, and a low price, to especially polymer is preferred also in these.

[0015]As polymer which can be used for a member (A), for example Polystyrene, Styrene system polymer like Polly alpha-methylstyrene, polystyrene / maleic acid copolymer, and polystyrene/acrylonitrile copolymer; PORUSURUHON, Polysulfone system polymer like polyether sulphone; Polymethylmethacrylate, acrylic polymer; like (meta-) polyacrylonitrile -- polymaleimide system polymer; -- bisphenol A system polycarbonate. a bisphenol F system -- a polycarbonate and bisphenol Z system -- the polycarbonate system polymer; polyethylene like polycarbonate. Polypropylene, polyolefin system polymer like the Polly 4-methylpentene- 1; VCM/PVC, Chlorine content polymer like a vinylidene chloride; Cellulose type polymer; polyurethane system polymer; polyamide system polymer; polyimide system polymer; Polly 2,6-dimethylphenylene oxide like cellulose acetate and methyl cellulose, the polyether system like a polyphenylene sulfide, or poly thioether series polymer; -- polyether

ketone system polymer; like a polyether ether ketone -- polyethylene terephthalate.

polyester system polymer; like polyarylate -- epoxy resin; -- urea resin; -- phenol resin etc. can be mentioned. Also in these, styrene system polymer from a point with a good adhesive property, etc., acrylic (meta) polymer, polycarbonate system polymer, polysulfone system polymer, and polyester system polymer are preferred.

[0016]The polymer used for a member (A) may be a homopolymer, may be a copolymer, may be thermoplastic polymer, or may be thermosetting polymer. As for the polymer used for a member (A) from the field of productivity, it is preferred that it is the cross linked polymer of thermoplastic polymer or energy-line hardenability. The member (A) may comprise a polymer blend and a polymer alloy, and may be a layered product and other complexes. A member (A) may contain additives, such as a modifier, colorant, a filler, and reinforcement.

[0017]As a modifier which a member (A) can be made to contain, hydrophilization agents, such as inorganic powder, such as hydrophobing agent (water repellent); water solubility polymer, such as a silicone oil and fluoride substitution hydrocarbon, a surface-active agent, and silica gel, are mentioned, for example.

[0018]As colorant which a member (A) can be made to contain, arbitrary colors and paints, the color of fluorescence and paints, and an ultraviolet ray absorbent are mentioned.

[0019]As reinforcement which a member (A) can be made to contain, inorganic powder, such as clay, organicity, and inorganic textiles are mentioned, for example.

[0020]It is preferred that a member (A) raises an adhesive property by the surface treatment of the adhesion side of a member (A) or use of a primer in the case of an adhesive low raw material, for example, polyolefine, fluorine system polymer, a polyphenylene sulfide, a polyether ether ketone, etc.

[0021]It is also preferred to carry out hydrophilization of the surface of the slot on the member (A) in order to control adsorption on the device surface of the purpose of raising an adhesive property, and solutes, such as protein, in use of the microchemical device of this invention. Hydrophilization treatment may not be limited on the surface of a slot, but other portions may also be processed.

[0022]To the fluid to be used, it is impermeableness and the field in which the slot on the member (A) was formed is pasted, and if formation of space is possible for the member (B) used by this invention in it being also at the crevice of a member (A), and a member (B), it is arbitrary. [of the shape, a raw material, structure, and a surface state] About these, it is the same as that of the case of a member (A) except there being no necessity that the crevice is formed in the surface. As for the member (B), although the crevice does not need to be formed in the surface, structures other than a crevice or a crevice may be formed. The member (B) needs to make the energy line used by this invention penetrate, when a member (A) is a thing which does not make the energy line used by this invention penetrate.

[0023]As long as it hardens the energy-line hardenability compound used for this invention

and it can paste up a member (A) and a member (B), they may be arbitrary things, such as radical polymerization nature, anionic polymerization nature, and cationic polymerization nature. What [not only] polymerizes under the nonexistence of a polymerization initiator but the thing which polymerizes with an energy line only under existence of a polymerization initiator can be used for an energy-line hardenability compound.

[0024]As such an energy-line hardenability compound, the thing which has a carbon-carbon double bond of polymerization nature is preferred, and the maleimide system compound hardened also under a reactant acrylic high (meta) compound and vinyl ether, and the absence of a photopolymerization initiator is [inside] preferred. It may fully harden, as an energy-line hardenability compound, as long as adhesion is possible, it may be a monofunctional monomer and/or oligomer, but in order to obtain high adhesive strength, it is preferred that it is the monomer and/or oligomer of a crosslinking polymerization nature compound, for example, many organic functions.

[0025]As an acrylic system monomer (meta) which can be used as an energy-line hardenability compound, For example, diethylene GURIKORUJI (meta) acrylate, neopentyl glycol di(metha)acrylate, 1,6-hexanediol di(metha)acrylate, 2,2'-bis(4-(meth)acryloyloxy polyethyleneoxy phenyl)propane, 2,2'-bis(4-(meta) acryloyl OKISHIPORI propyleneoxy phenyl)propane, Hydronalium KISHIJI pivalate neopentyl glycol di(metha)acrylate, Dicyclopentanil diacrylate, bis(AKUOKISHI ethyl)hydroxyethyl isocyanurate, 2 organic-functions monomer like N-methylenebis acrylamide; TORIMECHI roll pro pantry (meta) acrylate, Trimethylolethane tri(metha)acrylate, tris (AKUOKISHI ethyl) isocyanurate, caprolactone denaturation tris (AKUOKISHI ethyl) isocyanurate, ***** 3 organic-functions monomer; -- 4 organic-functions monomer; like pentaerythritol tetra (meta-) acrylate -- 6 organic-functions monomer; like dipentaerythritol hexa (meta-) acrylate -- other cross-linking functional groups like 2-isocyanate ethyl methacrylate. The monofunctional monomer etc. which it has are mentioned.

[0026]As an energy-line hardenability compound, polymerization nature oligomer (called a prepolymer) can also be used, for example, the thing of 500-50000 is mentioned for weight average molecular weight. such -- if polymerization nature oligomer is carried out -- the acrylic ester (meta-) of an epoxy resin. The polyurethane resin etc. which have an acrylyl group (meta) are mentioned to the acrylic ester (meta) of polyether resin, the acrylic ester (meta) of a polybutadiene resin, and a molecular terminal.

[0027]As an energy-line hardenability compound of a maleimide system, For example, 4,4'-methylenebis (N-phenylmaleimide), 2,3-bis(2,4,5-trimethyl 3-thienyl)maleimide, 1,2-bismaleimide ethane, 1,6-bismaleimide hexane, Triethylene glycol bismaleimide, N, N'-m-phenylenedimaleimide, m-tolylene dimaleimido, N, and N'-1,4-phenylenedimaleimide, N,N'-diphenylmethane dimaleimido, N,N'-diphenyl ether dimaleimido, N,N'-diphenylsulfone dimaleimido, 1,4-bis(maleimide ethyl)-1,4-diazo NIABI cyclo [2, 2, 2] octanedichloride, 2 organic-functions maleimide like 4,4'-isopropylidenediphenyl = JISHIANATO and N,N'-(methylenedi-p-phenylene) dimaleimido; The maleimide which has a maleimide group like

N-(9-acridinyl) maleimide, and a polymerization nature functional group besides maleimide Motomochi, **** is mentioned. The monomer of a maleimide system can carry out copolymerization to the compound which has polymerization nature carbon and carbon double bonds, such as a vinyl monomer, vinyl ether, and an acrylic system monomer. [0028]Although a constituent (C) contains an energy-line hardenability compound as an essential ingredient, comprises an independent energy-line hardenability compound and may be, it may be a mixture of two or more sorts of energy-line hardenability compounds. For example, in order to give sufficient hardness for the hardened material of an energy-line hardenability compound. Although it is preferred to contain the monomer and/or oligomer of many organic functions as for a constituent (C), it is the purposes, such as viscosity regulation of a constituent (C), adhesive improvement, and grant of the pliability of a hardened material, and it is also possible to mix a monofunctional monomer and/or oligomer.

[0029]As a monofunctional (meta) acrylic system monomer which can carry out mixed use, to a constituent (C), For example, methyl methacrylate, alkyl (meta) acrylate, isobornyl (meta) acrylate, Alkoxy polyethylene-glycol (meta) acrylate, phenoxy dialkyl (meta) acrylate, Phenoxypolyethylene-glycol (meta) acrylate, alkyl phenoxypolyethylene-glycol (meta) acrylate, Nonylphenoxypolypropylene-glycol (meta) acrylate, Hydroxyalkyl (meta) acrylate, glycerol acrylate methacrylate, Butanediol mono- (meta) acrylate, 2-hydroxy-3-phenoxypropylacrylate, 2-acryloyloxyethyl 2-hydroxypropyl acrylate, ECHIRENOKI side denaturation phthalic acid acrylate, w-KARUGOKISHIA pro lactone monoacrylate, 2-acryloyloxypropyl hydrogen phthalate, 2-acryloyloxyethyl succinic acid, an acrylic acid dimer, 2-AKURIROISUOKISHIPURO pilus hexahydro hydrogen phthalate, fluoride substituted alkyl (meta) acrylate, Chlorination alkyl (meta) acrylate, sulfonic acid soda ethoxy (meta) acrylate, Sulfonic acid-2-methylpropane-2-acrylamide, phosphoric ester group content (meta) acrylate, Sulfonic ester group content (meta) acrylate, Silang group content (meta) acrylate, (**) (-- alkyl amino group content (meta-) acrylate, the 4th class ((**) alkyl) ammonium content (meta-) acrylate, acrylamide (N-alkyl), acrylamide (N and N-dialkyl), AKUROROI RUMORI HORIN, etc. are mentioned.

[0030]As a monofunctional maleimide system monomer which can carry out mixed use, to a constituent (C), For example, N-methylmaleimide, N-ethyl maleimide, N-butylmaleimide, N-alkyl maleimide; like N-dodecylmaleimide -- N-alicyclic fellows maleimide; like N-cyclohexylmaleimide -- N-benzylmaleimide; -- N-phenylmaleimide. N-(alkylphenyl) maleimide, N-dialkoxy phenylmaleimide, N-(2-chlorophenyl) maleimide, 2,3-dichloro-N-(2,6-diethylphenyl) maleimide, N-(substitution or unsubstituted phenyl) maleimide like 2,3-dichloro-N-(2-ethyl-6-methylphenyl) maleimide; N-benzyl-2,3-dichloromaleimide, Maleimide which has a hydroxyl group like the maleimide; hydroxyphenyl maleimide which has halogen like N-(4'-fluorophenyl)-2,3-dichloromaleimide; the carboxy group like N-(4-carboxy-3-hydroxyphenyl) maleimide. Polycyclic aromatic maleimide like the maleimide; N-(1-pyrenyl) maleimide which has an amino group like maleimide; N-[3-(diethylamino) propyl]

maleimide which has an alkoxy group like the maleimide; N-methoxyphenyl maleimide which it has; N- (Dimethylamino 4-methyl-3-benzyl-1-naphthyl) The maleimide etc. which have the heterocycle like maleimide and N-(4-anilino 1-naphthyl) maleimide are mentioned.

[0031] As for the value with preferred viscosity of a constituent (C), it is preferred to make into hypoviscosity the case where space is minuter, depending on the size of the space to form. For example, when forming the space of the width (or diameter) below a 10-micrometer order, it is preferred that they are about 1000 or less mPa-s. Therefore, it is preferred to mix the above-mentioned monofunctional monomer. Since it is in the tendency for removal of this constituent that is not hardened [η / the viscosity of a constituent (C) / excessive] to take time, it is not desirable.

[0032] The ingredient of others, such as a photopolymerization initiator, a solvent, a thickener, a modifier, and colorant, can be mixed and used for a constituent (C) if needed.

[0033] The photopolymerization initiator which can be used for a constituent (C) if needed, As long as it is possible to be activity and to polymerize an energy-line hardenability compound to the energy line used by this invention, there may not be any restriction in particular, for example, they may be a radical polymerization initiator, an anionic initiator, and a cationic initiator. As such a photopolymerization initiator, for example A p-tert-butyltrichloroacetophenone, The acetophenones like 2,2'-diethoxyacetophenone and 2-hydroxy-2-methyl-1-phenylpropan-1-one; Benzophenone, 4 and 4'-bisdimethyl aminobenzophenone, 2-chloro thioxan ton, The ketone like 2-methylthio xanthone, 2-ethyl thioxan ton, and 2-isopropyl thioxan ton; Benzoin, Benzoin ether like benzoin methyl ether, benzoin iso-propyl ether, and benzoin isobutyl ether; Benzyl dimethyl ketal, The benzyl ketals like hydroxycyclohexylphenyl ketone; the azide like N-azidosulfonyl phenylmaleimide, etc. are mentioned. The polymerization nature photopolymerization initiator like a maleimide system compound can be mentioned.

[0034] A polymerization nature photopolymerization initiator may be the monofunctional monomer which was illustrated as a monofunctional maleimide system monomer which can carry out mixed use to the constituent (C) besides polyfunctional monomer like the polyfunctional maleimide illustrated as an energy-line hardenability compound, for example.

[0035] In the case of a non-polymerizable photopolymerization initiator, the amount of [in the case used of carrying out mixed use of the photopolymerization initiator at a constituent (C)] has 0.005 to 20% of the weight of a preferred range, and 0.01 to 2% of the weight of especially its range is preferred.

[0036] As a thickener which can carry out mixed use at a constituent (C) if needed, it is meltable to an energy-line hardenability compound, and an insoluble linear polymer is mentioned to gel, for example.

[0037] As a modifier which can carry out mixed use if needed, a silicone oil, fluoride substitution hydrocarbon, etc. which function as water repellent are mentioned to a constituent (C), for example.

[0038]As colorant which can carry out mixed content if needed, arbitrary colors and paints, and a fluorochrome are mentioned to a constituent (C).

[0039]The 1st manufacturing method of this invention contacts the field and member (B) in which the crevice of the member (A) was formed via a constituent (C), After irradiating with the energy line the portion except the crevice formed in the member (A) and stiffening an energy-line hardenability compound, While pasting up a member (A) and a member (B) by removing the crevice of a member (A), and the constituent (C) which is not hardened [which exists all over the space formed between members (B)], it is the method of forming space between two members.

[0040]The method of contacting the field in which the crevice of the member (A) was formed, and a member (B) via a constituent (C) is arbitrary. For example, by placing and piling up a constituent (C) on the method of applying and putting a constituent (C) on a member (A) and/or a member (B), and a member (A) or a member (B), The method of extending a constituent (C) between members (A) (B), the method of piling up the sheet shaped member which applied the constituent (C) to both sides by **** between members (A) (B), etc. are employable.

[0041]In applying an energy-line hardenability compound to a member (A) and/or a member (B), The arbitrary coating methods which can be applied on this member can be used. For example, methods, such as a spin coat method, the roller coat method, the casting method, a dipping method, a spray method, a method of using a bar coating machine, a method by a X-Y applicator, screen printing, the Toppan Printing method, and gravure, are employable. The spreading part is arbitrary, and although it may be the whole field where a member (A) and a member (B) contact or may be partial, it is preferred that it is a part surrounding the circumference of the capillary tube formed after adhesion. You may be applied to the crevice of a member (A), and fields other than the field where each member contacts at this time. Coating thickness is also arbitrary. When avoiding the position which meets the crevice of a member (A), for example when applying selectively, and applying to a member (B), it can carry out by a method, various print processes, etc. which use a X-Y applicator.

[0042]A member (A) and a member (B) are contacted where a constituent (C) is sandwiched. Although the part where a constituent (C) is sandwiched may be the whole field where a member (A) and a member (B) contact or may be a part in this contact surface, it is preferred that it is a part surrounding the circumference of the capillary tube formed after adhesion. In contacting a member (A) and a member (B), where a constituent (C) is sandwiched, an energy-line hardenability compound may also enter the crevice of a member (A). Although the thickness of the constituent (C) sandwiched between members (A) (B) is arbitrary, it is preferred that it is 300 micrometers or less from the point which makes regularity the size of the space formed by the crevice of a member (A), and a member (B) after adhesion, and it is still more preferred that it is 100 micrometers or less. Of course, in contacting a member (A) and a member (B), where a constituent (C) is

sandwiched, it may be made to contact, after the 3rd member has also sandwiched the constituent (C) simultaneously.

[0043]From the exterior of a member (A) and/or a member (B), the member (A) and member (B) which sandwiched the constituent (C) irradiate portions other than a crevice with an energy line, and stiffen a constituent (C). As an energy line used for hardening, it is possible to stiffen an energy-line hardenability compound, and a member (A) and/or a member (B) are penetrated. As such an energy line, although corpuscular beams, such as ionizing radiation; electron beams, such as beam-of-light; X-rays, such as ultraviolet rays, visible light, and infrared rays, and a gamma ray, an ion beam, a beta ray, and a heavy particle beam, are mentioned, a field to the ultraviolet rays and visible light of handling nature or a cure rate are preferred, and especially ultraviolet rays are preferred.

[0044]The direction which irradiates portions other than a crevice with an energy line is arbitrary, for example, can take the method of carrying out photograph masking of the crevice and irradiating with an energy line, and the method of scanning a laser-beams beam etc. In the case of a photograph masking method, dividing into the exposure of partial multiple times is also possible.

[0045]It is preferred to irradiate with an energy line in hypoxia concentration atmosphere in order to harden thoroughly by speeding up a cure rate. As a hypoxia concentration atmosphere, a vacuum or a decompressed atmosphere is preferred among a nitrogen air current, a carbon dioxide air current, and an argon air current.

[0046]After stiffening a constituent (C) by energy-line exposure, the crevice of a member (A) and the constituent (C) which is not hardened in the space formed by the member (B) are removed from the opening to the exterior of this space. When this space is not carrying out an opening out of the end of a member (A), i.e., a microchemical device, an opening can be formed by digging a hole in the position connected to the space of a member (A) and/or a member (B) etc. As for an opening, it is preferred that they are the both ends of space. The method of removing an unhardened constituent (C) is arbitrary, for example, it extrudes and it can apply washing by the solvent by ***** by suction and a fluid which extrudes and dissolves a constituent (C), ultrasonic cleaning, etc. The fluids which can be used for extrusion may be a gas, a fluid, supercritical fluid, etc. The fluid which can be used for extrusion may not dissolve an unhardened constituent (C). The solvent cleaning can use the shake under circulation of a solvent, and solvent existence, and ultrasonic irradiation. It is [method / above-mentioned] good in a line simultaneous or one by one. For example, suction and extrusion may be performed simultaneously and it may serve both as extrusion and washing by extruding with a solvent. In these, it is preferred after suction and/or extrusion with a gas to perform washing by a solvent.

[0047]After removing an unhardened constituent (C), it is also preferred to irradiate with an energy line again and to make perfect hardening of the hard spot of a constituent (C) and the boundary part of a non-hard spot.

[0048]The 2nd manufacturing method of this invention contacts the field in which the

crevice of the member (A) was formed, and a member (B) via the constituent (C) containing an energy-line hardenability compound, and irradiates with an energy line a part of portion except the crevice formed in the member (A), By stiffening an energy-line hardenability compound, and making the uncured part around a crevice irradiate with and harden an energy line, after removing the crevice of a member (A), and the constituent (C) which is not hardened [which exists all over the space formed between members (B)], While pasting up a member (A) and a member (B), it is the method of forming space between two members.

[0049]Namely, the 2nd manufacturing method of this invention pastes up a member (A) and a member (B) selectively first, and fixes the mutual position of each member, After removing the crevice of a member (A), and the constituent (C) which is not hardened [which exists in the space formed between members (B)], it is the method of making the uncured part sandwiched between the surfaces other than the crevice of a member (A), and a member (B) irradiating with and hardening an energy line.

[0050]The thin thing of the thickness of the constituent (C) sandwiched between members (A) (B) is preferred. By making this thickness thin enough compared with the depth of a crevice, it can leave the sandwiched constituent (C) and the constituent (C) which exists all over the space formed between the crevice of a member (A) and the member (B) can be removed selectively. As for the thickness of the constituent (C) sandwiched, it is preferred that it is 100 micrometers or less, and it is still more preferred that it is 10 micrometers or less. Since the constituent (C) which is not hardened [of portions other than this space] will be tends to be removed when removing the crevice of a member (A), and the constituent (C) which is not hardened [which exists all over the space formed between members (B)] if this thickness is thicker than this, it is not desirable.

[0051]Pasting up a member (A) and a member (B) selectively and fixing the mutual position of each member has the energy-line exposure to a part of portion except the crevice formed in the member (A). Therefore, if this purpose can be attained, an irradiated part, shape, area, etc. are arbitrary, for example, may be spots.

[0052]Although the 1st manufacturing method of this invention and the same method can be used for the removing method of a constituent (C), For example, by optimizing washing time etc., it can leave the sandwiched constituent (C) and the constituent (C) which exists all over the space formed between the crevice of a member (A) and the member (B) can be removed selectively. Optimal conditions, such as washing time, can be searched for by easy experiment by the system to be used.

[0053]The exposure of the energy line after removing an unhardened constituent (C) does not need to be an exposure of only an uncured part, and may be an exposure to the whole member.

[0054>About except [this], it is the same as that of the case of the 1st manufacturing method of this invention, concerning a member (A), a member (B), a constituent (C), an energy line, a coating method, etc. for example.

[0055] Since the 2nd manufacturing method of this invention may have the low patterning accuracy of an energy-line exposure compared with the 1st manufacturing method of this invention, there is an advantage it becomes easy to manufacture.

[0056] The 3rd manufacturing method of this invention is in the state where the field in which the crevice of the member (A) was formed, and the member (B) were contacted via the constituent (C), While pasting up a member (A) and a member (B) by removing the constituent (C) of a crevice, irradiating with an energy line, and stiffening a constituent (C), it is the method of forming space between two members.

[0057] Namely, the 3rd manufacturing method of this invention is in the state which made it contact via a constituent (C) and fixed the mutual position between members by the clamp etc. between members (A) (B), The constituent (C) which exists in the space formed between the crevice of a member (A) and the member (B) is removed, and it is the method of making the constituent (C) which is not hardened [which was sandwiched between the surfaces other than the crevice of a member (A), and a member (B)] irradiating with and hardening an energy line, after that.

[0058] About the thickness of the constituent (C) sandwiched between members (A) (B), it is the same as that of the case of the 2nd manufacturing method of this invention.

[0059] It is the same as that of the 2nd manufacturing method of this invention also about removal of a constituent (C).

[0060] The exposure of the energy line after removing a constituent (C) is the same as that of the 1st manufacturing method of this invention except not being the exposure of only the portion in which a constituent (C) exists, and being the exposure to the whole member.

[0061] About except [this], it is the same as that of the case of the 1st manufacturing method of this invention, concerning a member (A), a member (B), a constituent (C), an energy line, a coating method, etc. for example.

[0062] The 3rd manufacturing method of this invention does not have the necessity for a patterning exposure of an energy-line exposure compared with the 1st manufacturing method of this invention, and since a complete exposure may be sufficient, it has the advantage that manufacture is easy.

[0063]

[Example] Hereafter, although this invention is explained still in detail using an example and a comparative example, this invention is not limited to the range of these examples. In the following examples, especially a "part" and "%", as long as there is no notice, a "weight section" and "% of the weight" are expressed respectively.

[0064] <Example 1> [Production of a member (A)] On the monotonous surface with a thickness [made of an acrylic resin ("DERUPETTO 670N" by Asahi Chemical Industry Co., Ltd.)] of 3 mm, The mixture which consists of 100 copies of 1,6-hexanediol diacrylate (Nippon Kayaku "Kaya Rudd HDDA"), and 0.02 copy of ultraviolet polymerization initiator 1-hydroxycyclohexylphenyl ketone (Ciba-Geigy "IRGACURE 184"). Via the photo mask which intercepts the ultraviolet rays irradiated by the portion used as the crevice (2) of the shape

which was applied using a 25-micrometer bar coating machine, and it ranked second and was shown in drawing 1. It irradiated with the ultraviolet rays of 10 mW/cm^2 for 10 seconds in a nitrogen atmosphere using the light source unit for the multi-light 200 type exposure devices by USHIO, INC. UV irradiation -- after -- ethanol -- uncured material -- washing -- removal -- having carried out -- after -- an acrylic resin plate -- $2.5 \text{ cm} \times 2.5 \text{ cm}$ -- cutting -- drawing 1 -- having been shown -- shape -- width -- 25 -- micrometer -- \times -- the depth -- 26 -- micrometer -- a groove -- a crevice -- (-- two --) -- forming -- having had -- a member -- (-- A --) -- [-- A-one --] -- (-- one --) -- having produced .

[0065][Production of a member (B)] cutting the plate of the same acrylic resin with having used it by the member (A) -- a $2.5 \text{ cm} \times 2.5 \text{ cm} \times 3 \text{ mm}$ tabular member -- (B [B-1]) was obtained.

[0066][Preparation of a constituent (C)] Glycerol acrylate methacrylate. ("NK ester 701A" by Aranaka village chemicals incorporated company) the constituent which consists of 100 copies and 0.02 copy of ultraviolet polymerization initiator 1-hydroxycyclohexylphenyl ketone ("IRGACURE 184" by Ciba-Geigy) -- (C [C-1]) was prepared.

[0067][Adhesion] Member (A) To the formed field, the crevice (2) of [A-1 (1)] in a nitrogen gas atmosphere, placing constituent (C) [C-1] about 0.1 cm^3 with a pipette -- an it top -- a member (B) -- the constituent which contacted [B-1 (3)], avoided the crevice (2) top, inserted by the power of about 100 kN(s) by a clamp, and was extruded to the circumference -- (C [C-1]) was wiped off through the filter paper. Photograph masking of the portion of the crevice (2) of drawing 1 is carried out using the light source unit for the multi-light 200 type exposure devices by USHIO, INC. for 10 seconds after after [of the time of inserting by a clamp] about 30 seconds, ten -- mW/cm^2 -- ultraviolet rays -- glaring -- a crevice -- (-- two --) -- except -- a portion -- a constituent -- (-- C --) -- [-- C-one --] -- hardening -- making -- a member -- (-- A --) -- [-- A-one --] -- (-- one --) -- a member -- (-- B --) -- [-- B-one --] -- (-- three --) -- having pasted up .

[0068][Removal of an unhardened constituent (C)] By drawing in from the opening (not shown) of another side, introducing the ethanol of ordinary pressure from the opening (4) of the space shown in drawing 2, a member -- (-- A --) -- [-- A-one --] -- (-- one --) -- a crevice -- (-- two --) -- a member -- (-- B --) -- [-- B-one --] -- (-- three --) -- between -- forming -- having had -- space -- being filled up -- having -- **** -- un--- hardening -- a constituent -- (-- C --) -- eliminating -- at the same time. Washing removal of the constituent (C) which remains to this space in ethanol was carried out, and the microchemical device [D-1] of the shape shown in drawing 2 was obtained.

[0069][Leakage test] Where it introduced the water colored from the opening (4) of the obtained microchemical device [D-1] in malachite green (made by Wako Pure Chem, Inc.) with the water pressure of 0.1MPa and the opening (not shown) of another side is closed, one -- an hour -- settling -- an examination -- having carried out -- a result -- a capillary part -- from -- a member -- (-- A --) -- [-- A-one --] -- (-- one --) -- a member -- (-- B --) -- [-- B-

one --] -- (-- three --) -- a gap -- water -- disclosure -- a member -- (-- A --) -- [-- A -one --] --
 (-- one --) -- a member -- (-- B --) -- [-- B -one --] -- (-- three --) -- exfoliation -- accepting --
 not having had .

[0070][Section observation] When the microchemical device [D-1] was fractured with liquid nitrogen temperature and the thickness of the hardened material of the constituent (C) of jointing was measured, it was about 7 micrometers.

[0071]<Example 2> [Production of a microchemical device] Replace with the method of carrying out photograph masking of the portion of ** crevice (2), and irradiating with ultraviolet rays in Example 1, and it centers on the position which went into the 3-mm inside toward the center from the four corners of the member (A), UV irradiation was carried out only to the portion (graphic display ****) of 5 mm in diameter four points, ** UV irradiation -- after -- a clamp -- removing -- an example -- one -- the same -- carrying out -- a member -- (-- A --) -- [-- A -one --] -- (-- one --) -- a crevice -- a member -- (-- B --) -- [-- B -one --] -- (-- three --) -- between -- forming -- having had -- space -- being filled up -- having -- **** -- un--
 - hardening -- a constituent -- (-- C --) -- having removed -- things. And the microchemical device [D-2] of the shape shown in drawing 2 was produced like Example 1 except having irradiated with the ultraviolet rays of the intensity same in a nitrogen atmosphere as the whole member laminated after ** this removal for 20 seconds.

[0072][Leakage test] When the microchemical device [D-2] obtained in Example 2 was evaluated by doing the same leakage test as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0073][Section observation] When the microchemical device [D-2] obtained in Example 2 was evaluated by performing the same section observation as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0074]<Example 3> [Production of a microchemical device] In Example 1, before irradiating with ** ultraviolet rays, in the state where it fixed by the clamp. an example -- one -- the same -- carrying out -- a member -- (-- A --) -- [-- A -one --] -- (-- one --) -- a crevice -- (-- two --) -- a member -- (-- B --) -- [-- B -one --] -- (-- three --) -- between -- forming -- having had -- space -- being filled up -- having -- **** -- un--- hardening -- a constituent -- (-- C --) -- having removed -- things -- and -- ** -- this -- removal -- after -- a nitrogen atmosphere -- inside. The microchemical device [D-3] of the shape shown in drawing 2 was produced like Example 1 except having irradiated with the ultraviolet rays of 60 mw/cm^2 simultaneously for 10 seconds from the front, back, and both sides of the member fixed by the clamp using two 3kw metal halide lamps, respectively.

[0075][Leakage test] When the microchemical device [D-3] obtained in Example 3 was evaluated by doing the same leakage test as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0076][Section observation] When the microchemical device [D-3] obtained in Example 3 was evaluated by performing the same section observation as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0077]<Example 4> [Production of a microchemical device] It replaces with constituent (C [C-1] in Example 1, the constituent which consists of 50 copies of glycerol acrylate methacrylate ("NK ester 701A" by Aranaka village chemicals incorporated company), and 50 copies of N-cyclohexylmaleimide (made in Tokyo Chemicals, Inc.) -- except having used (C [C-4]), The microchemical device [D-5] of the shape shown in drawing 2 was produced like Example 1.

[0078][Leakage test] When the microchemical device [D-4] obtained in Example 4 was evaluated by doing the same leakage test as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0079][Section observation] When the microchemical device [D-4] obtained in Example 4 was evaluated by performing the same section observation as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0080]<Example 5> [Production of a microchemical device] in Example 2 -- a constituent -- the constituent which was replaced with (C [C-1]) and was used in Example 4 -- the microchemical device [D-5] of the shape shown in drawing 2 was produced like Example 2 except having used (C [C-4]).

[0081][Leakage test] When the microchemical device [D-5] obtained in Example 5 was evaluated by doing the same leakage test as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0082][Section observation] When the microchemical device [D-5] obtained in Example 5 was evaluated by performing the same section observation as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0083]<Example 6> [Production of a microchemical device] in Example 3 -- a constituent -- the constituent which was replaced with (C [C-1]) and was used in Example 4 -- the microchemical device [D-6] of the shape shown in drawing 2 was produced like Example 3 except having used (C [C-4]).

[0084][Leakage test] When the microchemical device [D-6] obtained in Example 6 was evaluated by doing the same leakage test as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0085][Section observation] When the microchemical device [D-6] obtained in Example 6 was evaluated by performing the same section observation as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0086]<Example 7> [Production of a microchemical device] In Example 1, as a raw material of a member (B), replace with an acrylic resin and it is made to be the same as that of Example 1 except having used polystyrene ("Dick styrene XC-520" by Dainippon Ink & Chemicals, Inc.), The microchemical device [D-7] of the shape shown in drawing 2 was produced.

[0087][Leakage test] When the microchemical device [D-7] obtained in Example 7 was evaluated by doing the same leakage test as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0088][Section observation] When the microchemical device [D-7] obtained in Example 7 was evaluated by performing the same section observation as Example 1, the same result as Example 1 was obtained.

[0089]

[Effect of the Invention] Since it is possible to stick thoroughly between the member in which the crevice was formed, and other members according to the manufacturing method of this invention, the microchemical device which disclosure of the fluid from the space formed among both members to between both members does not produce can be manufactured. The microchemical device which has minute or thin space between members can be manufactured without blockading with adhesives the space formed between the member in which the crevice was formed, and other members according to the manufacturing method of this invention.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the top view which looked at the member (A) used in the example from the right-angled direction on the surface.

[Description of Notations]

1 Member (A)

2 Crevice

[Drawing 2] It is a bird's-eye view of the microchemical device produced in the example.

[Description of Notations]

1 Member (A)

3 Member (B)

4 The opening of space

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] A member (A) which has a 1-3000-micrometer-deep crevice on the surface. Space formed between a crevice of a member (A), and a member (B) by pasting up other members (B).

Are a manufacturing method of a microchemical device provided with the above, and a field in which a crevice of a member (A) was formed, and a member (B) are contacted via a constituent (C) containing an energy-line hardenability compound, After irradiating with an energy line a portion except a crevice formed in a member (A) and stiffening a constituent (C), a crevice of a member (A) and a constituent (C) which is not hardened [which exists all over space formed between members (B)] are removed.

[Claim 2] A manufacturing method of the microchemical device according to claim 1 whose crevice is a 1-3000-micrometer-wide groove.

[Claim 3] A manufacturing method of the microchemical device according to claim 1 which is an energy-line hardenability compound in which an energy-line hardenability compound has an acrylyl group or a maleimide group.

[Claim 4] A member (A) which has a 1-3000-micrometer-deep crevice on the surface. Space formed by crevice of a member (A), and a member (B) by pasting up other members (B).

Are a manufacturing method of a microchemical device provided with the above, and a field in which a crevice of a member (A) was formed, and a member (B) are contacted via a constituent (C) containing an energy-line hardenability compound, A part of portion except a crevice formed in a member (A) is irradiated with an energy line, A constituent (C) is stiffened, and after removing an energy-line hardenability constituent (C) which is not hardened [which exists all over space formed between a crevice of a member (A), and a member (B)], an uncured part around a crevice is made to irradiate with and harden an energy line.

[Claim 5]A manufacturing method of the microchemical device according to claim 4 whose crevice is a 1-3000-micrometer-wide groove.

[Claim 6]A manufacturing method of the microchemical device according to claim 4 which is an energy-line hardenability compound in which an energy-line hardenability compound has an acrylyl group or a maleimide group.

[Claim 7]A member (A) which has a 1-3000-micrometer-deep crevice on the surface.

Space formed by crevice of a member (A), and a member (B) by pasting up other members (B).

After contacting a field in which it is a manufacturing method of a microchemical device provided with the above, and a crevice of a member (A) was formed, and a member (B) via a constituent (C) containing an energy-line hardenability compound, After removing a constituent (C) of a crevice, it irradiates with an energy line and a constituent (C) is stiffened.

[Claim 8]A manufacturing method of the microchemical device according to claim 7 whose crevice is a 1-3000-micrometer-wide groove.

[Claim 9]A manufacturing method of the microchemical device according to claim 7 which is an energy-line hardenability compound in which an energy-line hardenability compound has an acrylyl group or a maleimide group.

[Translation done.]

